

DERWENT-ACC-NO: 1996-106646

DERWENT-WEEK: 200103

COPYRIGHT 1999 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Track carrier fixing position
system for magnetic levitation railway - compares
theoretical positioning coordinates with actual position
for correcting position of operating head providing fixing

----- KWIC -----

Basic Abstract Text - ABTX (1):

The positioning system allows accurate positioning of the fixing using the coordinates of the fixing position obtained during the construction of the track carrier structure and the actual position of the latter. The positions are compared to provide a difference value used to obtain corrected positioning coordinates for the fixing. Pref. the fixing is provided by an operating device (3) with an operating head (36) displaced relative to a base frame in dependence on the difference between the actual position of the latter and its theoretical position.

Priority Serial Number - PRN (1):

4428376

Patent Family Serial Number - PFPN (1):

4428376

Document Identifier - DID (1):

DE 4428376 A1

Equivalent Abstract Text - ABEQ (1):

The positioning system allows accurate positioning of the fixing using the coordinates of the fixing position obtained during the construction of the track carrier structure and the actual position of the latter. The positions are compared to provide a difference value used to obtain corrected positioning coordinates for the fixing. Pref. the fixing is provided by an operating device (3) with an operating head (36) displaced relative to a base frame in dependence on the difference between the actual position of the latter and its theoretical position.



⑬ **BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND**



**DEUTSCHES
PATENTAMT**

⑫ **Off nlegungsschrift**
⑩ **DE 44 28 376 A 1**

⑥① Int. Cl.®:
E 01 B 25/10

⑳ Aktenzeichen: P 44 28 376.8
㉑ Anmeldetag: 11. 8. 94
㉒ Offenlegungstag: 15. 2. 96

DE 44 28 376 A 1

㉑ Anmelder:
Thyssen Industrie AG, 45128 Essen, DE

㉒ Erfinder:
Raschbichler, Hans-Georg, Dipl.-Ing. (FH), 85521
Ottobrunn, DE; Miller, Luitpold, Ing.(grad.), 85521
Ottobrunn, DE; Rosin, Christian, Dipl.,Ing., 86934
Reichling, DE

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

㉓ Verfahren und Vorrichtung zum lagegenauen Einbringen von Befestigungsmitteln in Anschlußkörper einer
Tragkonstruktion von Fahrwegen für spurgebundene Transportsysteme, insbesondere
Magnetschwebbahnen

DE 44 28 376 A 1

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum lagegenauen Einbringen von Befestigungsmitteln in Anschlußkörper eine Tragkonstruktion von Fahrwegen für spurgebundene Transportsysteme, insbesondere Magnetschwebbahnen, gemäß den Oberbegriffen der Ansprüche 1 und 6.

Fahrwege für spurgebundene Transportsysteme, insbesondere von Magnetschwebbahnen, weisen eine Vielzahl von Funktionskomponenten, wie Ausrüstungsteile zum Tragen, Führen und Bewegen des Fahrzeuges und Einrichtungen für die Informationsübermittlung und den Energieaustausch zwischen Fahrzeug und Fahrweg auf. Diese Komponenten müssen zueinander und zu dem sich vergleichsweise schnell bewegenden Fahrzeug in definierter Lage sein.

Aus dem Stand der Technik sind verschiedene Möglichkeiten bekannt, um die Forderung nach einer lagegenauen Positionierung von Ausrüstungsteilen und Funktionskomponenten an Fahrwegträgern für spurgebundene Transportsysteme zu erfüllen.

So können nach der DE-OS 27 15 717 für eine Positionierung und Befestigung der Fahrwegausrüstung justierbare Schraubverbindungen zum Einsatz gelangen, die fertigungsbedingt entstandene Toleranzen in der Lage der im Fahrweg befindlichen Befestigungsmittel ausgleichen.

Desweiteren ist der Zeitschrift für Eisenbahnwesen und Verkehrstechnik Glasers Annalen, 105 (1981), Nr. 7/8, Seite 210, zu entnehmen, daß eine genaue Positionierung von Ausrüstungsteilen zu erreichen ist, indem Befestigungsbolzen in definierter Lage in die Tragkonstruktion des Fahrweges eingegossen werden.

Vorgenannten Lösungen ist ein erheblicher, insbesondere in der aufwendigen Justierung von Befestigungs- bzw. Verbindungselementen begründeter, Nachteil gemeinsam.

Nach der in der EP 0 151 283 B1 enthaltenen Lehre werden in einem der Fertigung der Tragkonstruktion nachgeschalteten Arbeitsgang die an der Tragkonstruktion befindlichen Anschlußkörper mit maßgenauen Durchgangslöchern und/oder Ansenkungen versehen. Hierdurch ist eine stark vereinfachte Montage der Ausrüstungsteile der Tragkonstruktion möglich.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine weitere Vereinfachung beim Einbringen von Befestigungsmitteln in die Tragkonstruktion des Fahrweges eines spurgebundenen Fahrzeuges herbeizuführen.

Erfindungsgemäß wird diese Aufgabe bei einem gattungsgemäßen Verfahren derart gelöst, daß in Vorbereitung des Einbringens der Befestigungsmittel in die Tragkonstruktion die tatsächliche räumliche Lage der Tragkonstruktion bestimmt wird, daß diese Lage mit der Fertigungslage der Tragkonstruktion verglichen und aus beiden Raumlagen eine Differenzlage ermittelt wird, daß weiterhin aus dieser Differenzlage die Lageänderung der Anschlußorte der einzubringenden Befestigungsmittel im Vergleich zu den bei der Fertigung der Tragkonstruktion festgelegten Anschlußorten bestimmt wird, wonach korrigierte Koordinaten der Anschlußorte der Befestigungsmittel generiert werden.

Weiterhin besteht die Lösung vorgenannter Aufgabe bei einer gattungsgemäßen Vorrichtung darin, daß an der Tragkonstruktion und/oder der Bearbeitungseinheit Kopplungselemente derart vorgesehen sind, daß die zu bearbeitende Tragkonstruktion als Widerlager für die Bearbeitungseinheit bei deren Positionierung in den

Anschlußorten wirkt.

Mit der Erfindung ist der Vorteil verbunden, daß zum Einbringen der Befestigungsmittel in die Tragkonstruktion eine vom späteren Verlegeort bestimmte Positionierung der Tragkonstruktion nicht erforderlich ist. Desweiteren besteht infolge der erfindungsgemäß vorgesehenen Kopplung von Tragkonstruktion und Bearbeitungsmitteln die Möglichkeit, die Bearbeitung der Tragkonstruktion direkt an der Trasse vorzunehmen, ggf. in einer Halle, an die nur geringe Anforderungen hinsichtlich der notwendigen Infrastruktur zu stellen sind. So kommt beispielsweise den Fundamenten, auf denen die Tragkonstruktion lagert, zwar eine tragende, nicht aber eine justierende Funktion zu. Einer durch das Eigengewicht der Bearbeitungseinheit verursachten Verformung der Tragkonstruktion kann in einfacher Weise durch Abstützen des Untergurtes der unbelasteten Tragkonstruktion entgegengewirkt werden.

In zweckmäßiger Durchführung des Verfahrens werden bei der Fertigung der Tragkonstruktion des Fahrweges an der Tragkonstruktion Referenzstellen festgelegt, so daß über Distanz- und Neigungsmessung die Bestimmung der jeweiligen Ist-Lage der Tragkonstruktion für weitere Bearbeitungs- und ggf. Montageprozesse erfolgen kann. Somit sind die Ergebnisse der Abnahmemessung der Tragkonstruktion nach erfolgter Fertigung als Basis für die Berechnung der Bearbeitungsparameter verwendbar.

Bei Einsatz von Bearbeitungseinheiten, die einen relativ zu einem Grundrahmen bewegbaren Bearbeitungskopf tragen, ist es zweckmäßig, die Differenzlage des Grundrahmens zu dem theoretisch ermittelten Anschlußort zu bestimmen und den Bearbeitungskopf relativ zum Grundrahmen in die Bearbeitungsposition zu bringen. Bei einer solchen Verfahrensdurchführung kann auf eine exakte Positionierung des gegenüber dem Bearbeitungskopf vergleichsweise massereichen Grundrahmens in den Bearbeitungsorten verzichtet werden. Es ist vielmehr ausreichend, den Grundrahmen nahe einem Bearbeitungsort zu positionieren, um nachfolgend den Bearbeitungskopf durch Verschiebung auf den Grundrahmen in eine exakte Bearbeitungslage zu bringen.

Hierbei ist es zweckmäßig, auf dem Grundrahmen der Bearbeitungseinheit Referenzflächen festzulegen, so daß über eine Distanz- und Neigungsmessung zu diesen Referenzflächen die Bestimmung der jeweiligen Ist-Lage des Grundrahmens für den betreffenden Bearbeitungsprozeß erfolgen kann.

Um eine effiziente Bearbeitung mehrerer, auf einer Tragkonstruktion befindlicher Anschlußorte zu ermöglichen, kann die Bearbeitungseinheit auf der Tragkonstruktion des Fahrweges verschoben und zum Einbringen der Befestigungsmittel mit der Tragkonstruktion verspannt werden.

Befindet sich die Bearbeitungseinheit bei ihrer Verschiebung mit der zu bearbeitenden Tragkonstruktion über Kopplungselemente im Eingriff, kann die Bearbeitungseinheit über den gesamten Verschiebeweg in einer vorpositionierten Lage gehalten werden.

Dabei sind zweckmäßig auf der Oberseite der Tragkonstruktion in Längsrichtung Stützflächen ausgebildet, auf denen mit der Bearbeitungseinheit verbundene und diese tragende Rollen bewegbar sind.

Alternativ hierzu, wie auch in Kombination mit vorbeschriebener Ausführungsform können an den Seitenflächen der Tragkonstruktion Führungsbahnen vorgesehen sein, auf denen mit der Bearbeitungseinheit ver-

bundene Rollen bewegbar sind.

In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung weist die Tragkonstruktion des Fahrweges und/oder die Bearbeitungseinheit Spannmittel auf, die nach erfolgter Positionierung der Bearbeitungseinheit einen Formschluß zwischen Tragkonstruktion und Bearbeitungseinheit in Bearbeitungsrichtung herbeiführen. Hierdurch ist es möglich, die zu bearbeitende Tragkonstruktion selbst als Widerlager bei deren Bearbeitung zu verwenden.

Ist die Bearbeitungseinheit in dem von einer Tragkonstruktion entkoppelten Zustand verfahrbar ausgebildet, ergibt sich der Vorteil, mehrere Tragkonstruktionen in effizienter Weise durch nur eine Bearbeitungseinheit zu bearbeiten.

Vorteilhaft ist weiterhin, in Verlängerung der Tragkonstruktion eine Parkstation zur Aufnahme der Bearbeitungseinheit vorzusehen, die zweckmäßigerweise verfahrbar ausgebildet ist.

In einer weiteren Ausführungsform der Erfindung ist der Bearbeitungseinheit eine Ortungs- und Meßeinheit zugeordnet, deren Bewegung auf einem längs zur Tragkonstruktion verlaufenden Profilkörper erfolgt. Wird die Ortungs- und Meßeinheit der Bearbeitungseinheit nachgeführt, ist es möglich, den Fehler bei der Lagebestimmung der Bearbeitungsstelle sehr klein, d. h. im 0,1 mm-Bereich zu halten.

Für eine Vereinfachung der Bewegungsabläufe zur Positionierung der Bearbeitungsköpfe weist die Bearbeitungseinheit bevorzugt einen Grundrahmen und einen relativ zum Grundrahmen verfahrbaren, mit Werkzeugen versehenen Bearbeitungskopf auf.

Die Erfindung wird nachstehend anhand von Zeichnungen, die bevorzugte Ausführungen der Erfindung darstellen, näher erläutert.

Es zeigen:

Fig. 1 eine Bearbeitungseinheit auf einer Tragkonstruktion eines Fahrweges in Seitenansicht und Draufsicht,

Fig. 2 eine Vorderansicht gemäß Fig. 1 und

Fig. 3 eine Tragkonstruktion im Querschnitt mit an dieser befestigten Statorpaketen.

Der in Fig. 2 in seiner Querschnittsform dargestellte Fahrwegträger 1 wird nach oben durch ein Deckblech 11 mit Gleitebenen 12 abgeschlossen (Fig. 1). Seitlich am Fahrwegträger 1 ist jeweils eine Seitenführschiene 13 vorgesehen.

Der Fahrwegträger 1 befindet sich in Vorbereitung des Einbringens von Befestigungsmitteln, wie beispielsweise Bohrungen oder Ansenkungen, in einer Trägereinrichtung 2, die aus mehreren, über die Länge des Fahrwegträgers 1 verteilten Trägereinrichtungen 21 besteht. Die Abstände der Trägereinrichtungen 21 sind zweckmäßig derart gewählt, daß das Eigengewicht der Bearbeitungseinheit unabhängig von der jeweiligen Positionierung derselben aufgenommen wird.

Auf dem Fahrwegträger 1 sitzt eine Bearbeitungseinheit 3, die mittels Antriebsrollen 31, Nachlaufrollen 32 und Führungsrollen 33 auf dem Fahrwegträger 1 verschiebbar ist. Dabei bewegen sich die Antriebsrollen 31 und die Nachlaufrollen 32 auf den Gleitebenen 12 des Deckbleches 11. Die Seitenführung der Bearbeitungseinheit 3 wird gewährleistet, indem die Führungsrollen 33 über eine Spannvorrichtung in ständigem Kontakt zu den Seitenführungsschienen 13 gehalten werden. Infolge einer exakten Positionierung der Seitenführungsschienen 13 besteht keine Notwendigkeit für eine Verschiebung der Bearbeitungseinheit 3 quer zur Tragkon-

struktion.

Die Bearbeitungseinheit 3 weist weiterhin Hydraulikzylinder 34 auf. Bei Betätigung dieser Hydraulikzylinder 34 zur Positionierung der Bearbeitungseinheit 3 in Vorbereitung des Einbringens von Befestigungsmitteln in den Fahrwegträger 1 wird die Bearbeitungseinheit 3 in Bearbeitungsrichtung formschlüssig gegen den Fahrwegträger 1 gepreßt. Hierdurch ist es möglich, die für das Einbringen der Befestigungsmittel notwendigen, erheblichen Kräfte auf direktem Weg auf den Fahrwegträger 1 zu übertragen. Desweiteren müssen bei einer solchen Bearbeitung äußere, auf den Fahrwegträger 1 wirkende Einflüsse keine Berücksichtigung finden.

Auf der Bearbeitungseinheit 3 ist ein mit Werkzeugen 35 bestückter Bearbeitungskopf 36 relativ zu einem Grundrahmen 37 der Bearbeitungseinheit 3 verschiebbar, so daß die Anforderungen an die Positioniergenauigkeit der gesamten Bearbeitungseinheit 3 vergleichsweise gering gehalten werden können.

Desweiteren weist die Bearbeitungseinheit 3 teleskopierbare Stützen 38 auf, an deren unteren Enden Rollen 39 vorgesehen sind. Zur Entkopplung von Bearbeitungseinheit 3 und Fahrwegträger 1 werden die Stützen 38 ausgefahren, womit eine beliebig verfahrbare Bearbeitungseinheit 3 entsteht, die zur Bearbeitung von an verschiedenen Orten befindlichen Fahrwegträgern 1 geeignet ist.

Parallel zum Fahrwegträger 1 erstreckt sich ein Profilkörper 41, auf dem eine Ortungs- und Meßeinheit 4 verschiebbar angeordnet ist. Die Ortungs- und Meßeinheit 4 verfügt über ein Distanz- und Neigungsmessmodul, einen Mikroprozessor zur Datenverarbeitung und eine Einrichtung zur Datenübertragung zwischen der Ortungs- und Meßeinheit 4 und der Bearbeitungseinheit 3.

Zum Einbringen der Befestigungsmittel wird die Ist-Lage des in der Trägereinrichtung 2 befindlichen Fahrwegträgers 1 bestimmt. Hierzu erfolgt über die Ortungs- und Meßeinheit 4 eine Entfernungsmessung und Neigungsmessung zu auf dem Fahrwegträger 1 angeordneten Ortungsscheiben. Über Koordinatentransformation berechnet der Mikroprozessor der Ortungs- und Meßeinheit 4 die Soll-Lage der Ausrüstungsteile, hier der Statorpakete 5 (Fig. 3), und überträgt die entsprechenden Daten dem Rechner der Bearbeitungseinheit 3. Diese fährt daraufhin zu einem ersten, zu bearbeitenden Anschlußort für ein Statorpaket 5. Die Bewegung der Bearbeitungseinheit 3 und damit die Veränderung ihrer Koordinaten im Raum wird von der Ortungs- und Meßeinheit 4 durch Entfernungsmessung und Neigungsmessung zu den auf der Bearbeitungseinheit 3 befindlichen Ortungsscheiben in deren Mikroprozessor erfaßt und dem Rechner der Bearbeitungseinheit 3 übermittelt. Nach Unterschreiten eines vorwählbaren, max. zulässigen Abstandes der Bearbeitungseinheit 3 von dem zu bearbeitenden Anschlußort am Fahrwegträger 1 wird die Bearbeitungseinheit 3 gestoppt und mit dem Fahrwegträger 1 verspannt. Hiernach erfolgt ausgehend von der im Rechner der Bearbeitungseinheit 3 ermittelten Differenzlage der Bearbeitungsköpfe 36 in Relation zu den Anschlußorten die Verschiebung und Positionierung der Bearbeitungsköpfe 36 in den Anschlußorten, wonach der Bearbeitungsvorgang eingeleitet wird.

Die Bearbeitung weiterer Anschlußorte erfolgt, indem die Bearbeitungseinheit 3 auf der Grundlage der in ihrem Rechner gespeicherten Daten auf den neuen Anschlußort unter Nutzung eines inkrementalen Wegmeßsystems zubewegt und nach Erreichen einer vorgegebe-

nen Positionierung gestoppt und am Fahrwegträger 1 arretiert wird.

Danach werden unter Bezugnahme auf die über die Ortungs- und Meßeinheit 4 ermittelte Position der Bearbeitungseinheit 3 die Bearbeitungsköpfe 36 justiert und der Bearbeitungsprozeß anhand der gespeicherten Parameter in Gang gesetzt.

Ist die Bearbeitung eines Fahrwegträgers 1 abgeschlossen, erfolgt eine Trennung der Bearbeitungseinheit 3 vom Fahrwegträger 1, indem die Stützen 38 der Bearbeitungseinheit 3 ausgefahren werden. Die Bearbeitungseinheit 3 verläßt den Bereich des bearbeiteten Fahrwegträgers 1 und steht für eine Bearbeitung weiterer Fahrwegträger 1 zur Verfügung.

Bezugszeichenliste

- 1 Fahrwegträger
- 11 Deckblech
- 12 Gleitebenen
- 13 Seitenführungsschienen
- 2 Trägeraufnahmevorrichtung
- 21 Trägeraufnahme
- 3 Bearbeitungseinheit
- 31 Antriebsrollen
- 32 Nachlaufrollen
- 33 Führungsrollen
- 34 Hydraulikzylinder
- 35 Werkzeuge
- 36 Bearbeitungskopf
- 37 Grundrahmen
- 38 Teleskopierbare Stützen
- 39 Rollen (an diesen Stützen)
- 4 Ortungs- und Meßeinheit
- 41 Profilkörper
- 5 Statorpakete

Patentansprüche

1. Verfahren zum lagegenauen Einbringen von Befestigungsmitteln in Anschlußkörper einer Tragkonstruktion von Fahrwegen für spurgebundene Transportsysteme, insbesondere Magnetschwebbahnen, bei dem im Zusammenhang mit der Fertigung der Tragkonstruktion die Koordinaten der Anschlußorte der Befestigungsmittel bestimmt werden, anhand derer eine Positionierung der Bearbeitungswerkzeuge erfolgt, dadurch gekennzeichnet, daß in Vorbereitung des Einbringens der Befestigungsmittel in die Tragkonstruktion die tatsächliche räumliche Lage der Tragkonstruktion bestimmt wird, daß diese Lage mit der Fertigungslage der Tragkonstruktion verglichen und aus beiden Raumlagen eine Differenzlage ermittelt wird, daß weiterhin aus dieser Differenzlage die Lageänderung der Anschlußorte der einzubringenden Befestigungsmittel im Vergleich zu den bei der Fertigung der Tragkonstruktion festgelegten Anschlußorten bestimmt wird, wonach korrigierte Koordinaten der Anschlußorte der Befestigungsmittel generiert werden.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß bei der Fertigung der Tragkonstruktion des Fahrweges an der Tragkonstruktion Referenzstellen festgelegt werden, so daß über Distanz- und Neigungsmessung die Bestimmung der jeweiligen Ist-Lage der Tragkonstruktion für weitere Bearbeitungs- und ggf. Montageprozesse erfolgen

kann.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß bei Einsatz von Bearbeitungseinheiten, die einen, relativ zu einem Grundrahmen bewegbaren Bearbeitungskopf tragen, die Differenzlage des Grundrahmens zu dem theoretisch ermittelten Anschlußort bestimmt wird und der Bearbeitungskopf relativ zum Grundrahmen in die Bearbeitungsposition gebracht wird.

4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß auf dem Grundrahmen der Bearbeitungseinheit Referenzflächen festgelegt werden, so daß über eine Distanz- und Neigungsmessung zu diesen Referenzflächen die Bestimmung der jeweiligen Ist-Lage des Grundrahmens für den betreffenden Bearbeitungsprozeß erfolgen kann.

5. Verfahren nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Bearbeitungseinheit zum Erreichen mehrerer, längs der Tragkonstruktion verteilter Anschlußorte für Ausrüstungsteile und Funktionsflächen auf der Tragkonstruktion des Fahrweges verschoben und zum Einbringen der Befestigungsmittel mit der Tragkonstruktion verspannt wird.

6. Vorrichtung zum lagegenauen Einbringen von Befestigungsmitteln in Anschlußkörper einer Tragkonstruktion von Fahrwegen für spurgebundene Transportsysteme, insbesondere Magnetschwebbahnen, mit einer Bearbeitungseinheit, die längs der Tragkonstruktion des Fahrweges verschiebbar und in Vorbereitung des Einbringens der Befestigungsmittel positionierbar ist, dadurch gekennzeichnet, daß an der Tragkonstruktion (1) und/oder der Bearbeitungseinheit (3) Kopplungselemente (31, 32, 33, 34) derart vorgesehen sind, daß die zu bearbeitende Tragkonstruktion (1) als Widerlager für die Bearbeitungseinheit (3) bei deren Positionierung in den Anschlußorten wirkt.

7. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß sich die Bearbeitungseinheit (3) bei ihrer Verschiebung mit der zu bearbeitenden Tragkonstruktion (1) über Kopplungselemente (31, 32, 33) im Eingriff befindet.

8. Vorrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß auf der Oberseite der Tragkonstruktion (1) in Längsrichtung Stützflächen (12) ausgebildet sind, auf denen mit der Bearbeitungseinheit (3) verbundene und diese tragende Rollen (31, 32) bewegbar sind.

9. Vorrichtung nach Anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, daß an den Seitenflächen der Tragkonstruktion (1) Führungsbahnen (13) vorgesehen sind, auf denen mit der Bearbeitungseinheit (3) verbundene Rollen (33) bewegbar sind.

10. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Tragkonstruktion (1) des Fahrweges und/oder die Bearbeitungseinheit (3) Spannmittel (34) aufweist, die nach erfolgter Positionierung der Bearbeitungseinheit (3) einen Formschluß zwischen Tragkonstruktion (1) und Bearbeitungseinheit (3) in Bearbeitungsrichtung herbeiführen.

11. Vorrichtung nach Anspruch 6, gekennzeichnet durch eine verfahrbar ausgebildete Bearbeitungseinheit (3), wenn sich diese in einem von der Tragkonstruktion (1) entkoppelten Zustand befindet.

12. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß in Verlängerung der Tragkonstruktion (1) eine Parkstation zur Aufnahme der Bear-

beitungseinheit (3) vorgesehen ist.

13. Vorrichtung nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Parkstation verfahrbar ausgebildet ist.

14. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Bearbeitungseinheit (3) eine 5
Ortungs- und Meßeinheit (4) zugeordnet ist, deren Bewegung auf einem längs zur Tragkonstruktion (1) verlaufendem Profilkörper (41) erfolgt.

15. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Bearbeitungseinheit (3) einen 10
Grundrahmen (37) und einen relativ zum Grundrahmen (37) verfahrbaren, mit Werkzeugen (35) versehenen Bearbeitungskopf (36) aufweist.

Hierzu 3 Seite(n) Zeichnungen

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

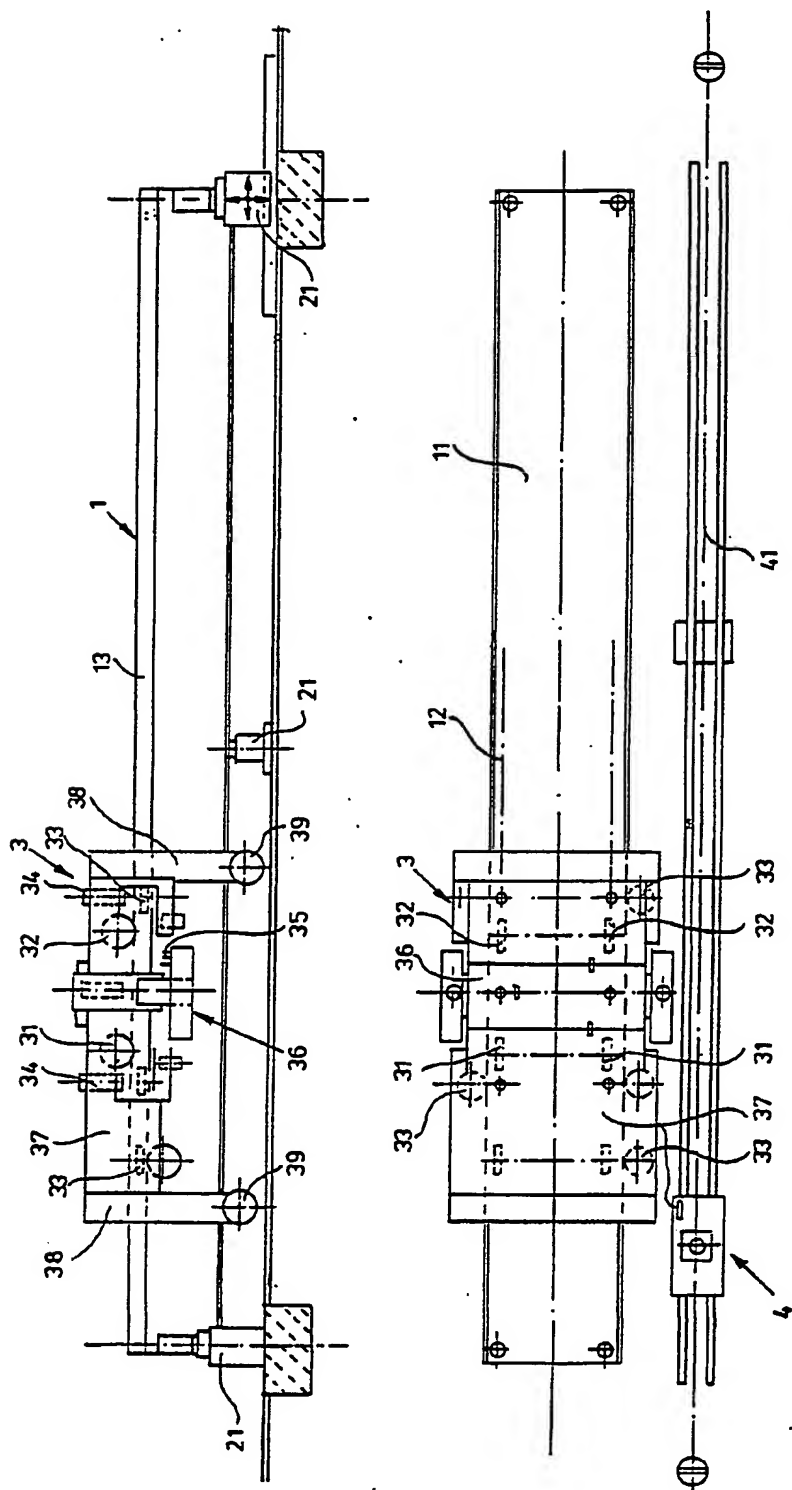


Fig. 1

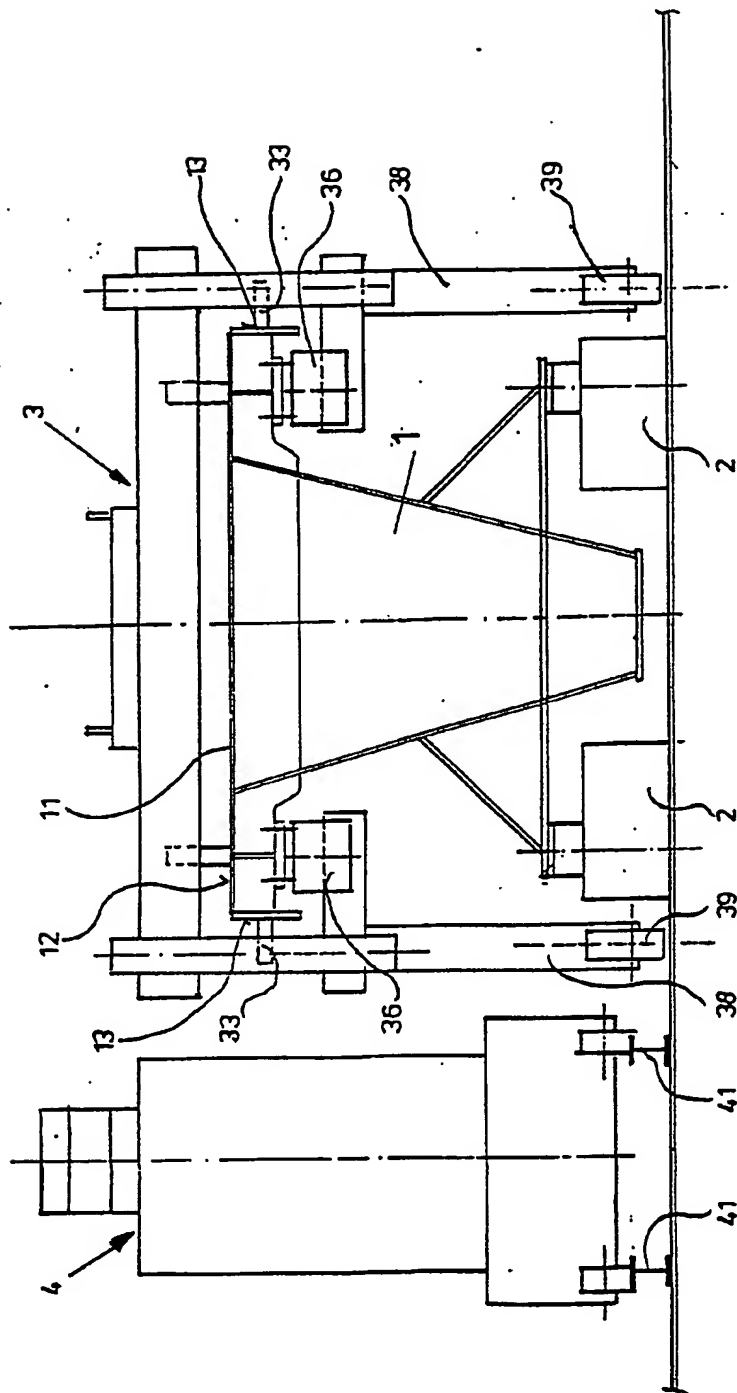


Fig. 2

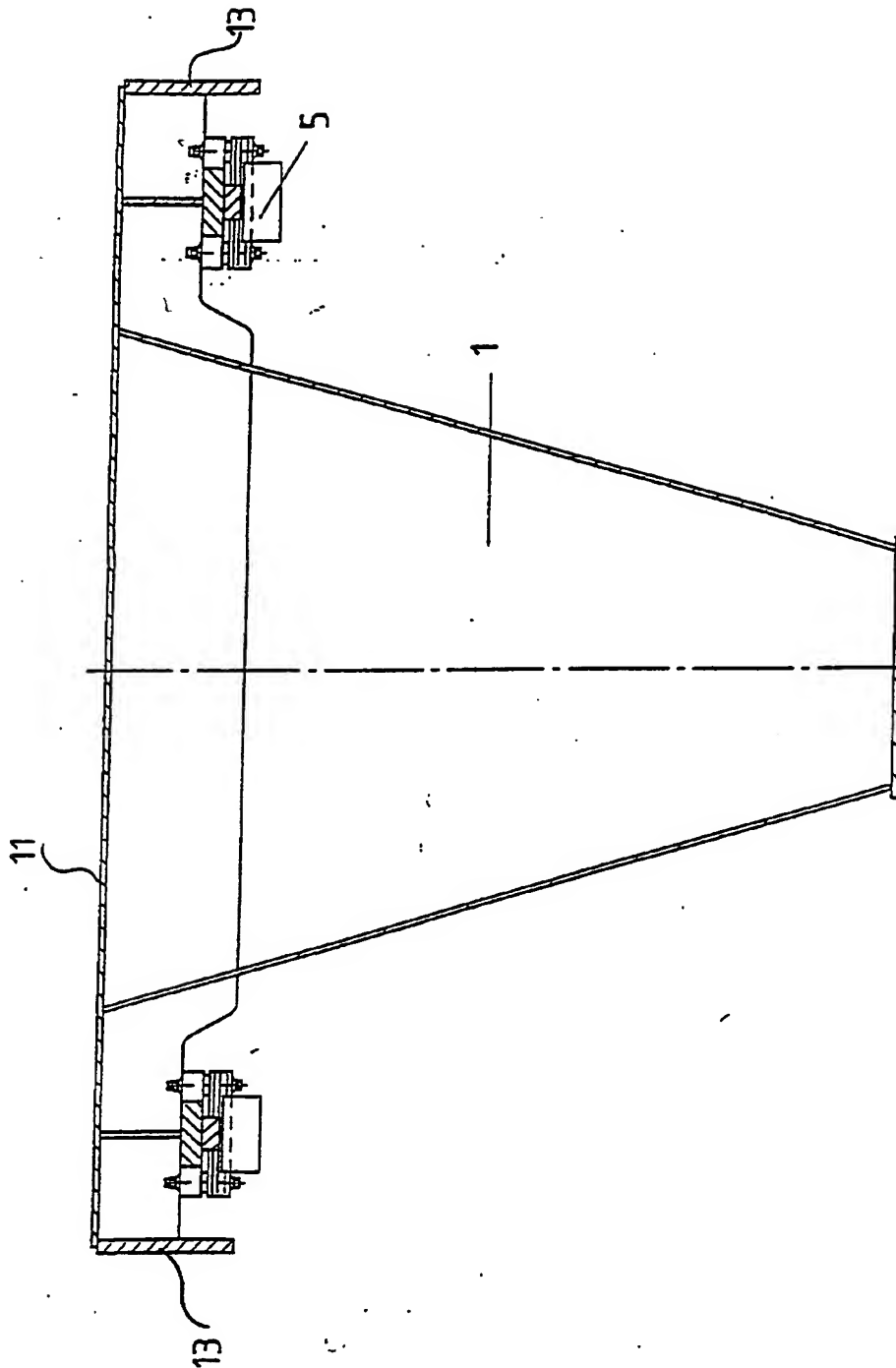


Fig. 3